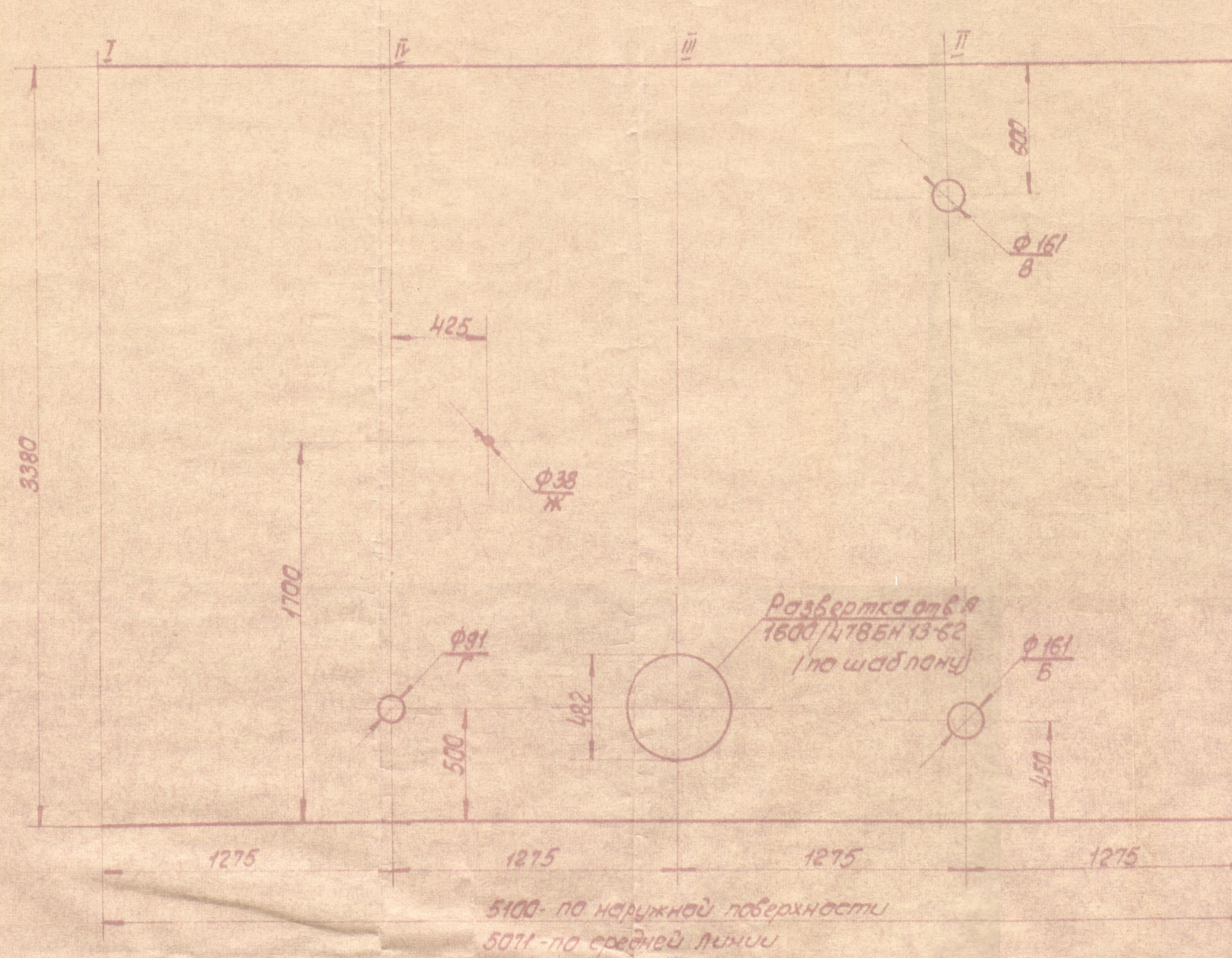
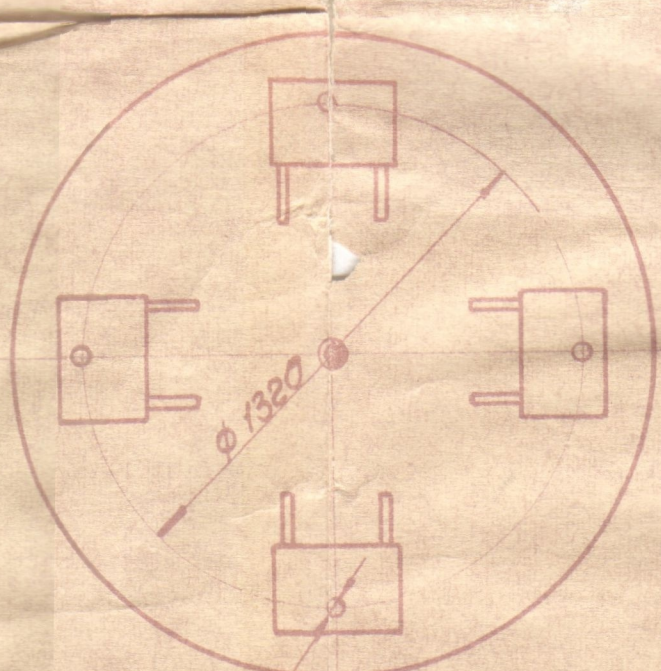


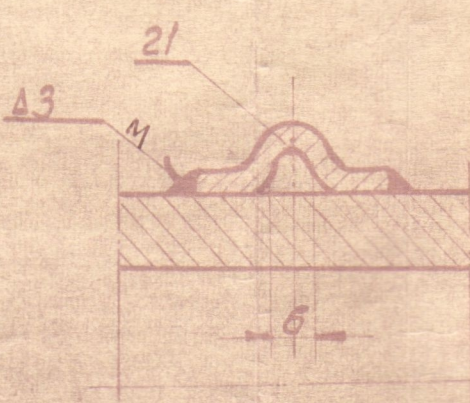
Развертка корпуса по наружной поверхности



Вид А



Приборка скоб (раз. 21)



Обозн.	Назначение	К-во	Условн.		Присоединит. размеры		Тип приварки	Высота мм	
			Ду	Р _у	Ф. отв.	К-во факт. отв.			
А	Люк-паз	1	15	450	30	20	585	Н 477-65 исп. 18	300
Б	Ввод воздуха или газа	1	15	150	23	8	240	—	280
В	Выход воздуха или газа	1	15	150	23	8	240	—	280
Г	Предохранит. клапан	1	15	80	18	8	160	—	230
Д	Спуск воды и масла	1	25	—	—	—	—	Н 477-65 исп. 27	—
Е	Воздушник	1	15	—	—	—	—	Н 477-65 исп. 28	—
Ж	Манометр	1	15	—	—	—	—	Н 477-65 исп. 26	—

Давление рабочее	Материал	Давление рабочее
10	ВМСтЗ	10,4
	ВМСтЗ	10
	ВМСтЗ	10

№ п/п	Наименование	Владелец
1	Давление рабочее	определяется
2	Температура	определяется
3	Среда	не corros.
4	Емкость	1/8 м³
5	Давление рабочее при гидравлическом испытании	Рпр = 13,4 кгс/см²

Расчет толщин стенок ст. РТМ 42-62

Корпус	Формула	Примечания
1	$\sigma_s = \frac{P_r D_i}{2 \delta \cdot \eta \cdot \varphi \cdot k} + C$	10
2	$\sigma_s = \frac{P_r D_i}{2 \delta \cdot \eta \cdot \varphi \cdot k} + C$	12

Принятые обозначения:

Рр - расчетное внутреннее давление
 Ди - внутренний диаметр днища
 Ди - внутренний диаметр корпуса
 б - допуск на напряжение на растяжение для стали марки ВМСтЗ при t = 300°C по РТМ 62-63, Гипрометаш.
 h - высота эллиптической части днища
 η - поправочный коэффициент
 φ - коэффициент прочности сварных швов
 k - конструктивный коэффициент
 L - коэффициент неукрепленного отверстия
 C - остат. прибавка на коррозию
 C₁ - прибавка на вытяжку при штамповке

Примечания:

- Аппарат подлежит введению в эксплуатацию после монтажа и проверки качества изготовления и сборки по "Правилам устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", техническим требованиям МН 72-62, МТУ 2-04-10-63.
- Сталь марки ВМСтЗ по 380-60, 19-г, с полными испытаниями на растяжение, изгиб и ударную вязкость.
- Сварку продольных и кольцевых швов корпуса производить по МН 2257-61, Аф. 1.
- На монтаже аппарат теплоизолируется.
- Размещение скоб (раз. 21) для крепления теплоизоляции по МН 1860-61. Приборка скоб - по настилу.
- В случае отсутствия необходимости в теплоизоляции аппарата, что особо оговаривается в договоре заказчика, скобы (раз. 21) не изготавливать, а болты люка и штуцера уменьшить на 100 мм.
- Погрузка и крепление аппарата при перевозке по железным дорогам СССР - по "Уч. погрузки и крепления грузов и использования грузоподъемности вагонов", МПС, 1955 г.
- Настоящий чертеж разработан на основании норматива НЗ97-65 № 215, 216, "Гипрометаш". Обозначение аппарата: 215-8-1600-10-пи то же без изоляции: 215-8-1600-10-п
- К чертежу - спецификацию деталей ДС-17011

29	по настилу	Прокладка 138/79	1	парал.	481-58	0,03	0,03
28	по настилу	Прокладка 138/79	2	парал.	481-58	0,054	0,054
26	по настилу	Гайка М20	32	35х	-	0,054	0,054
25	по настилу	Шпилька М16х80	8	30х	М	0,110	0,110
24	по настилу	Шпилька М20х90	16	30х	М	0,192	0,192
23	по настилу	Фланец 16-150	2	20	8479-57	8,25	8,25

Детали для присоединения трубопроводов.

№	Наименование	Кол-во	Материал	Давление рабочее	Давление рабочее
22	БН 10-62	1	Свар. черт.	10	10
21	МН 1859-61	1	Свар. черт.	10	10
20	МН 2804-61	2	ВМСтЗ	10	10
19	БН 186-65	1	Мурта 12/М20/15х80	10	10
18	БН 186-65	1	Прокладка 32/22	10	10
17	БН 186-65	1	Прокладка 17/труба 1/2	10	10
16	БН 186-65	1	Мурта 38/15х60	10	10
15	БН 186-65	1	Прокладка 16/34	10	10
14	БН 186-65	1	Прокладка 19/труба 1/2	10	10
13	БН 186-65	1	Мурта 43/25х60	10	10
12	БН 14-62	1	Кольцо 200х10-812-1	10	10
11	БН 14-62	2	Кольцо 320х10-812-1	10	10
10	БН 37-55	1	Штуцер 16-80х210	10	10
9	БН 37-55	2	Штуцер 16-150х250	10	10
8	БН 170-54	1	Скоба 20-165	10	10
7	БН 69-55	1	Шарнир. черт. 16-450	10	10
6	БН 14-62	1	Кольцо 760х10-812-2	10	10
5	БН 56-63	1	Люк 16-450х290	10	10
4	МН 5120-63	1	Стойка СВ-6,30	10	10
3	Н 456-63	1	Днище 1600х12-27	10	10
2	Н 456-63	1	Днище 1600х12-27	10	10
1	по настилу	Корпус 1604х10; С-3380	1	ВМСтЗ	10